NR 3 POZNAŃ, DNIA 1 LUTEGO 1937 ROCZNIK 18

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 14 — Tel. 25-55 — P.K.O. Poznań 202 868

O WYŻSZY POZIOM PRACY

Wstecznictwo, przestrzałość urządzeń technicznych, staje się głównym hamulcem rozwoju produkcji i jednocześnie powstrzymuje normalne rozwinięcie zdolności współzawodniczej i konkurencyjnej. Odnosi się to do wszystkich ważniejszych dziedzin wytwórczości, tym niemniej do przemysłu graficznego, który z roku na rok wykazuje nowe zdobycze i udoskonalenia techniczne.

Przemysł graficzny w Niemczech nie pozwolił się w wyścigu światowym zdystansować i zawsze zajmował jedno z miejsc przodujących. Posiadając rozbudowany niezmiernie krajowy aparat produkcji maszyn, urządzeń, przyborów i materiałów wszelkiego rodzaju, aparat, który wytworami swymi zasilał rynek niemal całego świata, niemiecki przemysł drukarski miał zawsze bardziej ułatwioną możność modernizowania urządzeń i korzystania bezpośrednio z pierwszej ręki z ukazujących się udoskonaleń i nowych zdobyczy technicznych.

Ostatnich kilka lat kryzysowych dało się dotkliwie we znaki przemysłowi maszyn drukarskich i technicznych urządzeń graficznych. Drukarstwo krajowe, a więc niemieckie, pod działaniem kryzysu i z braku kapitałów dyspozycyjnych, stanęło na odcinku inwestycyj oraz modernizacji, prawie że w punkcie martwym. Z równych przyczyn ścieśniły się ramy eksportu na rynki zagraniczne. Coraz bardziej występowała konieczność utworzenia zapotrzebowań na własnym rynku wewnętrznym i uruchomienia akcji inwestycyjnej na szerszą skalę.

Zapotrzebowanie było znaczne, gdyż przez kilka lat nie uzupełniano ani ulepszano ruchomego inwentarza produkcyjnego. Poprawa koniunkturalna i ożywiający się ruch zleceniowy na druki, wzmacniać zaczęły powoli zdolność płatniczą przemysłowców drukarzy. W ilościowym stanie zakładów drukarskich zaistniał nieznany dawniej w Niemczech przerost. W okresie kryzysu powstało na gruzach upadłych przedsiębiorstw, podobnie jak u nas, mnóstwo drukarenek małych, posługujących się przeważnie urządzeniami przestarzałymi.

Niepożądany przerost komórek słabych i niedorozwiniętych, wnoszących chaos na rynek branżowy, trzeba było z konieczności powstrzymać, a istniejącym placówkom zdrowym, jak całemu przemysłowi umożliwić przejście do inwestycyj i modernizacji.

Od czego ustawodawstwo? Rozporządzenie z dnia 14 lutego 1936 r., znane niezawodnie czytelnikom naszym z treści zasadniczej, rozwiązało zagadnienie i pchnęło w Niemczech akcję inwestycyj na pożądane tory właściwe. Według rozporządzenia tego, fabryki oraz handlarze maszyn, mogą dostarczyć maszyn i urządzeń technicznych drukarskich nowych i używanych tylko przedsiębiorstwom, które istniały przed wydaniem cytowanego rozporządzenia, czyli przed 14 II 1936. Stare maszyny ulec muszą zniszczeniu, o ile następuje ich wymiana na nowe. Maszyn wycofanych z urządzeń poszczególnych zakładów, a które budowane były przed 20 laty, wprowadzać na rynek handlowy nie wolno, przeznaczone są na złom. Wyjątek stanowi przeznaczenie takich maszyn na eksport, co jednakże musi być udowodnione. Spod rozporządzenia tego wyjęte są maszyny do nadruku materiałów włókienniczych, rotacyjne oraz innego typu torebkarki, maszyny do druku anilinowego, do druku na szkle, drzewie i tapeciarki. Wreszcie nowych drukarń bez uzasadnienia potrzeby i uzyskania zezwolenia, zakładać na pewien czasokres nie wolno. Istniejące natomiast zakłady rozszerzane być mogą w dowolnym kierunku a koszty związane z inwestycjami i modernizacją przedsiębiorstw, znajdują na odcinku podatkowym daleko idące uwzględnienie w formie przewidzianych ulg.

Od chwili wydania tych zarządzeń upływa w bieżącym miesiącu rok. Sprawozdania poszczególnych zrzeszeń związków branżowych, tworzących wielką grupę gospodarczą „druk i papier“ wskazują na to, że w pierwszym tym roku ruch inwestycyjny w kierunku modernizacji zakładów graficznych nie przybrał wprawdzie rozmiarów spodziewanych, lecz zapoczątkowaną została na całym froncie akcja reorganizacji przedsiębiorstw. Niemiecki przemysł graficzny zahamował zbędny przerost, poczyna wyzbywać się urządzeń przesta-

rzałych, wprowadza udoskonalenia i nowoczesne metody pracy. Przestarzałych i wycofanych „rupieci" na rynek handlowy wewnętrzny nie wpuszcza się, lecz przeznacza na złom, a w wypadku korzystniejszym, pragnie się sprzętem takim uszczęśliwić — za granicę, co jest bodaj najbardziej charakterystyczną cechą tych zarządzeń.

Z uwagi na to, że polski przemysł graficzny w 80% pokrywa zapotrzebowania inwestycyjne w zakresie maszyn i urządzeń w niemieckim przemyśle maszynowym względnie korzysta z dostaw handlarzy maszyn, przeto przezorność, przy dzisiejszym stanie i warunkach wymiany towarowej polsko-niemieckiej, uważać można za celową i wskazaną. Nabywanie przez nas sprzętu przestarzałego i wycofanego z niemieckich zakładów graficznych tylko dlatego, że pozornie przystępna cena będzie oddziaływała zachęcająco, stać może się dla nas transakcją wątpliwej wartości. Ambicją przedstawicieli polskiego przemysłu graficznego jest również dążność ku wyżynie zawodowej, przez zastosowanie postępowych zasad i nowoczesnych zdobyczy technicznych. Zakłady nasze graficzne nie mogą się zadowolić „rupieciami", wyrzuconymi przez naszego sąsiada i przeznaczonymi na złom.

Dowiadujemy się, że niemieckie firmy, zwłaszcza handlujące używanymi maszynami i wszelkim sprzętem drukarskim, wykorzystują sytuację oraz istniejące na rynku polskim zapotrzebowanie i przesyłają liczne, pozornie korzystne oferty na dostawę używanych, przeremontowanych maszyn, których podaż na rynku niemieckim jest obecnie bardzo obfita. Przed kupnem obiektów takich u firm mniej znanych, zaleca się zastanowić gruntownie, tym bardziej, że warunki dostawy nie są tak bardzo dogodne. Byłoby wskazanym, żeby zrzeszenia nasze zawodowe swoim członkom a także fachowcom stojącym poza ramami organizacyj, mogły w tych wypadkach przy dokonywaniu inwestycyj służyć — choć bez wszelkiego obliga — radą i wskazówkami. Niejednokrotnie zakup nowych maszyn jest daleko korzystniejszy, niż lokowanie gotówki w używany lecz tańszy sprzęt przestarzały.

Kto zna stosunki na polskim rynku drukarskim wie doskonale, jak prymitywnym i przestarzałym sprzętem posługują się nasze tak niestety liczne warsztaty drukarskie. Nie zwiększajmy więc rupieciarni. Firmy, które łożyć mogą na inwestycje, niechaj pamiętają, że obowiązkiem naszym jest, choćby w ślad za sąsiadem zachodnim — d b a ć o w y ż s z y p o z i o m p r a c y. *P.*

DUSZĄCA ŚRUBA PRZETARGOWA

Podajemy za „Gospodarką Zachodnią" nr 3/1937 poniższą notatkę, która bez komentarzy oświetla dosadnio praktyki przetargowe i martyrologię dzisiejszego przemysłowca.

Rzecz dzieje się w pewnej instytucji osobowości prawno-publicznej. Chodzi o wydanie prac z rozpisanego przetargu nieograniczonego.

Koperty z ofertami otworzono. Prowadzący przetarg ogłasza wynik i wzywa do siebie najtańszego oferenta na rozmowę w cztery oczy.

— Więc może Pan uzyskać zlecenie na wykonanie robót, o ile cena zostanie obniżona.

— Ależ moja oferta jest przecież najtańsza!

— Istotnie, jest ona najtańsza, jednak niedostatecznie tania, abyśmy mogli na jej podstawie powierzyć Panu wykonanie robót.

— Jeżeli niżej skalkuluję, nie będę miał żadnego zysku, co więcej, poniosę stratę.

— Jeżeli Pan nie może tego uczynić, niewątpliwie inny z oferentów chętnie podda rewizji ofertę swoją i pracę otrzyma. Ot, naprzykład ten... — tu następuje wskazanie palcem na jedną z nadesłanych ofert.

Najtańszy oferent wije się jak może, dobiera wszelkich argumentów za podtrzymaniem określonej w ofercie ceny. Lecz władza jest nieugięta. W rezultacie pod wpływem nacisku i perspektywy nieotrzymania pracy, przedsiębiorca obniża cenę o 5% i opuszcza gabinet z zamówieniem w kieszeni.

Wyżej nakreślony obrazek nie jest ponoć odosobniony w praktykach przetargowych. Składający oferty kalkulują ceny jak najtaniej, zdając sobie sprawę z dużej konkurencji. W większości wypadków przedsiębiorcy przystępują do prac z przetargów, licząc nie na zysk, tylko na obrót i możność zatrudnienia ludzi. Dlatego też wywieranie nacisku na oferentów i „duszenie" cen najniższych jest polityką podwójnie fałszywą. Po pierwsze dlatego, że zmusza przedsiębiorcę do pracy wbrew najelementarniejszym zasadom kalkulacji kupieckiej; po drugie, że przedsiębiorca przyjmując pracę poniżej normalnych kosztów własnych przy danym obiekcie nie może wykonać ich solidnie. Ostatecznie wykonana na takich warunkach praca nosi cechy tandety.

Efekt? Strata przedsiębiorcy i strata instytucji. Traci przy tym ona więcej, aniżeli wynosi różnica między ceną oferty, a ceną w jakiej pracę wykonano.

Niechże więc oferta o cenie najniższej będzie respektowana i niech prowadzący przetargi nie występują w roli śruby duszącej najniższą kalkulację przedsiębiorcy. Jakże bowiem wątpliwą jest taka przysługa wobec instytucji rozpisującej przetarg i wobec życia gospodarczego!

O WSPÓŁPRACĘ REDAKCJI Z METRAMPAŻEM

Bodaj najciekawsza — lecz przy tym jak wielce mozolna i niewdzięczna — praca przy powstawaniu wielkiego dziennika-gazety, przypada bez wątpienia metrampażowi. Dbać on musi nie tylko o właściwy przydział pracy składaczom maszynowym i ręcznym oraz wszelkim przy gazecie zatrudnionym siłom pomocniczym, lecz do jego zadań należy również troska o odpowiednie wyposażenie typograficzne wydawnictwa i punktualność montowania (łamania) poszczególnych kolumn, działów i odcinków, pogląd na wpływający materiał redakcyjny i posiadany zapas gotowego układu oraz kontrola nad całokształtem pracy.

By umożliwić owocną współpracę między redakcją a drukarnią należy przy oddawaniu skryptów wyraźnie zaznaczyć, w jakim ujęciu względnie dziale przewiduje się pomieszczenie tego lub owego artykułu czy reportażu, gdyż bowiem tylko na podstawie posiadanego i jeszcze oczekiwanego materiału redakcyjnego metrampaż służyć może radami i wskazówkami, mając stale na uwadze beznaganny wygląd zewnętrznej szaty wydawnictwa.

Bo też metrampaż jest duszą gazety. Posiadać on musi mocny kościec w postaci wyrobionej orientacji i pewności siebie, szczególnie gdy stawia się go przed żądaniami graniczącymi z niemożliwością. Że winien on w każdej chwili wiedzieć, ile materiału jeszcze potrzeba, jakie posiada rezerwy na wypadek niedopisania redakcji, jak dalece posunięta jest praca przy gazecie, jak sobie poradzi przy „wciśnięciu" w ostatniej chwili najświeższych telegramów czy ostatnich wiadomości — jest rzeczą samo przez się zrozumiałą. Jednakże sprawą nieodzownie konieczną jest, by redakcja każdorazowo wdrażała go w swoje zamiary i zamysły, a nie pozostawiała go w niepewności w stosunku do tego, co pragnie jeszcze pomieścić. Tylko przy takim sposobie pracy może metrampaż zapewnić punktualne ukazywanie się gazety, przyciągając wcześniej w razie potrzeby więcej sił roboczych do wykończenia względnie zamykając prędzej inne działy czy rubryki wydawnictwa. Zadaniem metrampaża jest tak pokierować pracą, by można jedną czy drugą kolumnę wcześniej skompletować, przy czym musi on być stale zorientowany w stanie i postępie wytwórczości układu. Uzasadnionej odmowy metrampaża w odniesieniu do nierozważnych zachcianek redakcji nie należy poczytywać za złą wolę, gdyż czyni on to w dobrze pojmowanym interesie wydawnictwa i na nim właśnie ciąży odpowiedzialność za terminowe wykończenie gazety.

Podział rękopisów nie jest pracą mechaniczną, jakby się to na ogół zdawać mogło, lecz wymaga od metrampaża dobrze pojętego zastanowienia się i wyczucia. Często przeprowadzają redakcje same segregację skryptów i zaznaczają na nich żądaną wielkość pisma. Składacz maszynowy winien bowiem na pierwszy rzut oka spostrzec, jakim stopniem i pismem składać dany artykuł, felieton itp., gdyż tutaj każda minuta jest drogocenną, a na długie pytania i dowiadywania się nie ma czasu w zakładzie gazetowym.

W związku z omawianymi właściwościami należy wspomnieć także o wpływie, jaki wywierać winien metrampaż na techniczne wyposażenie swego pisma, co podciągnąć zresztą można w wielkiej mierze do znaczenia wychowawczego. Bowiem także przy gazecie obowiązują prawidła typograficzne układu dziełowego i tytułowego. O ile metrampaż poświęci tym zagadnieniom niecoś uwagi, to gazeta i w tym względzie zyska i nie będzie wykazywać niedomagań w stosunku do najelementarniejszych wymogów typograficznych, które zwykliśmy przestrzegać przy układzie dziełowym i tytułowym. Z określeniem „uniewinniającym", że „to przecież tylko do gazety", nie powinien się metrampaż godzić! Gdy składacz zauważy, że metrampaż kieruje swą uwagę także na te sprawy, będzie je przestrzegał i z czasem radował się również owocami dobrej pracy, z którą właśnie w oficynach gazetowych często więcej jest utrapienia, niż radości.

I jeszcze jedno zadanie należy do metrampaża. Jest on bezpośrednią instancją zwierzchnią składacza i korektora, o ile chodzi o niemożliwe rękopisy, korekty itp. Z tą samą pewnością i zdecydowaniem jak to ma miejsce w innych wypadkach, musi on i tu powziąć właściwe zarządzenia, gdyż nie zawsze starczy na to czasu, by można każdorazowo zasięgnąć porady redakcji.

Łamanie odbywa się zazwyczaj w porozumieniu z redakcją pisma. Zależność objętości tekstu gazety przeważnie od ilości kolumn ogłoszeniowych, wywiera niedogodny nieco wpływ na łamanie całości. Artykuł wstępny, felieton, ilustracje, odcinek powieściowy itd. mają wyznaczone swe miejsce zazwyczaj już naprzód. W tekście przewidziane ogłoszenia podpadają wyznaczeniu przez kierownictwo działu ogłoszeniowego i zależnie od ilości i rozmiarów rozmieszczone zostają na poszczególnych stronicach. Tym samym więc pozostające do dyspozycji metrampaża miejsce uległo już poważnemu ograniczeniu. Tutaj zatem trzeba z właściwym wyczuciem przesiać często bardzo bogaty materiał redakcyjny i pomieszczając tę jego część, która bezwzględnie „musi pójść", dbać przy tym o odpowiednie rozmieszczenie. I tu właśnie przy tej mozolnej pracy dochodzi najczęściej do tarć i scysyj między redakcją i metrampażem. Tutaj właśnie okazuje się, jak dalece i w jakiej mierze mówić można o wzajemnej współpracy.

Przy łamaniu gazety wskazana jest jak największa uwaga, by zapobiec niemiłym i zniekształcającym sens błędom przez przestawienie tekstu, wierszy tytułowych lub podpisów pod ilustracjami. Przestrzec szczególnie należy przed nielogicznym, chaotycznym łamaniem, przy czym przeładowuje się kolumny zbyt wielką ilością tytułów, linij i podkreśleń. Pomieszczanie artykułów, których ciąg dalszy przenosi się na dalsze stronice z nieodłącznym zastosowaniem „drogowskazów", należy uznać za niewłaściwe i stanowczo zarzucić. Wiersze tytułowe do poszczególnych wiadomości i artykułów,

odskładywane już przed korektą zależnie od życzenia jedno- lub kilkułamowo, winny być zaznaczone przez redakcję już na skrypcie.

Metrampaż ma zazwyczaj tylko niewiele godzin czasu na zmontowanie gazety. Czynność ta wymaga wówczas naprężenia nerwów do maksimum. Także dla redakcji jest nie zawsze łatwą rzeczą wyszukać na poczekaniu coś właściwego i zaradzić niedomaganiu. Jak często się przytrafia, że na jednej stronicy jest kilka wierszy za wiele, na innej natomiast za mało. Tutaj właśnie ujawnia się obopólna zgodna współpraca; o ile brak tej wzajemnej współpracy, wówczas łatwo następuje wybuch bomby...

Metrampaż winien starać się oczywiście o dostateczny zapas gotowych „wypełniw“ do zapychania różnych luk, albowiem nie zawsze montaż kolumny wypadnie według życzenia. Różne hasła i apele oraz krótkie notatki, dostosowane do bieżącej chwili, zaradzą często zachodzącemu brakowi.

H. O.

LINOTYP A INWESTYCJE

Zdawało by się, że nie pora dzisiaj mówić o jakichkolwiek inwestycjach w drukarniach. Zakłady nasze wyczerpane długotrwałą walką z kryzysem i niezdrową konkurencją małych drukarenek, zaledwie koniec z końcem wiążą. A jednak nawet w tych trudnych czasach należy zwrócić uwagę na to, by przez racjonalne inwestycje obniżyć do minimum koszty produkcji.

Linotyp jest dzisiaj podstawą produkcji prawieże każdego większego zakładu graficznego. Dlatego też specjalną troską otaczać powinniśmy salę maszyn do składania i baczyć, by przez fałszywie pojętą oszczędność nie przedrażać kosztów produkcji. Bowiem źle pojęta oszczędność przynosi częstokroć straty. Dla potwierdzenia słuszności powyższego chcę wskazać na kilka przykładów, z których wynika, jak stosunkowo niewielkim nakładem pieniężnym można podnieść sprawność składarki.

A więc przede wszystkim — m a t r y c e. Jeśli weźmiemy pod uwagę, że komplet matryc w naszych warunkach jest w użyciu około 4—8 lat, to wypadnie nam około 4—8 milionów odlewów obrazka z jednej litery małego alfabetu. Licząc po 20 matryc z każdej litery — otrzymamy około 200 do 400 tysięcy odlewów z jednej matrycy. W świetle tych cyfr (nawiasem mówiąc nie bardzo dokładnych, zmieniających się w zależności od warunków pracy) jest zrozumiałym, że po kilku latach używania kompletu matryc, mamy w nim duże luki. Matryce niszczą się bowiem nie tylko na skutek wielkiej ilości odlewów, ale również z powodu uszkodzeń mechanicznych. Odkładać trzeba matrycę z powodu zgniecenia uszka, to znów z powodu spisowania, jeszcze inną z powodu skrzywienia które nie da się już naprawić itd.

Z biegiem czasu dochodzimy do stanu, że mamy w magazynie 11 czy 12 małych „i“, 3 do 4 dzielniki (najwięcej narażone na zgniatanie dolnych uszek!), zdekompletowane kropki itd. Znam drukarnię, gdzie przez dwa lata składano na linotypie 9 małymi „i“, aż kolejno liczba ich spadła do 7 i dalsza praca stała się już niemożliwa.

Rzeczywista wydajność maszyny z takim zdekompletowanym magazynem stoi pod znakiem zapytania. Przy składaniu na wąski format jeszcze pół biedy. Natomiast przy szerszym formacie daje się dokuczliwie odczuwać ten brak matryc. Czekać trzeba na odlanie wiersza i jego rozbiórkę. Przeszkody te napozór bardzo drobne, dają w sumie jednak pewne obniżenie produkcji. Na przestrzeni całego roku będzie to wcale poważna strata dla zakładu.

Wydatek kilkudziesięciu czy nawet kilkuset złotych na uzupełnienie takiego „chorego“ kompletu matryc, zapłaci się napewno już w przeciągu kilku miesięcy.

O DRZEWORYTACH KULISIEWICZA

W warszawskim Instytucie Propagandy Sztuki mieliśmy ostatnio wystawę grafik i rysunków, bodaj czy nie najznakomitszego współczesnego drzeworytnika polskiego — *Tadeusza Kulisiewicza*. To jest powodem zapoznania czytelników „Przeglądu Graficznego“ z twórczością tego artysty, zajmującego na odcinku czarno-białej sztuki tak wybitną pozycję.

Kulisiewicz należy do młodej, ale już nie najmłodszej generacji grafików polskich. Studia swoje odbywał pod kierunkiem Władysława Skoczylasa w warszawskiej Szkole Sztuk Pięknych, którego wielkie zasługi na polu grafiki, a zwłaszcza drzeworytu są powszechnie znane.

Artysta ten dał się dotychczas poznać jako wybitny drzeworytnik, a pracami swoimi reprezentowany był poza granicami Państwa Polskiego wszędzie tam, gdzie urządzane były wystawy naj-



Chora krowa, drzeworyt 1926

Dlatego też obowiązkowo należy co pewien czas dokonywać przeglądu matryc — i po odłożeniu uszkodzonych — dokupić brakujące

Przyczyni się to do utrzymania stale wysokiej sprawności, a co najważniejsze, przedłuży nawet o kilka lat żywotność kompletu matryc.

Znam konkretny przykład, gdzie przy stosunkowo niewielkich wydatkach na dokompletowanie matryc (po siedmiu latach stałego używania przy pracy na 2 zmiany), matryce dają zupełnie czysty i wolny od jakiegokolwiek włoskowania obrazek.

Z matrycami łączy się kwestia klinów. Kliny, jak każda inna część składowa linotypu, podlega zniszczeniu w miarę używania. Jakkolwiek kliny stalowe są bardzo wytrzymałe, to jednak w pracy codziennej zdarza się, że klin się zegnie, złamie itp. Na to nie ma rady. Każdy linotyp winien mieć minimum 25 klinów. Pracując z 15 klinami (co się niestety często zdarza) przy szerszym formacie a szczególnie przy peticie, będzie już dokuczał wyraźny brak klinów. Linotypista po złożeniu kilku słów następnego wiersza (po odesłaniu poprzedniego do odlewu) będzie musiał czekać na powrót klinów. Mimo że przerwy te są nieznaczne, to jednak na przestrzeni dłuższego czasu dadzą znaczne straty. A przecież dokupienie 10 nowych klinów kosztuje tylko kilkadziesiąt złotych.

Dbałość o kliny przyczyni się również do przedłużenia życia matryc. Znaną jest powszechnie bolączka oblepiania się klinów. Pamiętać tu należy o bardzo starannym i częstym czyszczeniu i skrobaniu klinów. Osad ten bowiem przy justowaniu wgniata ścianki zdrowych jeszcze matryc. Celem przeciwdziałania temu, w Niemczech przy pracy na dwie zmiany stosuje się dwa komplety klinów do jednej maszyny. Każdy linotypista obowiązany jest starannie czyścić swój komplet. W większych drukarniach przeznacza się nawet jednego linotypistę, który opiekuje się klinami i kontroluje ich czyszczenie.

Nawiasem dodam, że z pożytkiem stosować powinno się obecnie produkowany maleńki przyrząd, który przytwierdzony do skrzynki klinów, przeciera każdy klin lekko oliwą. Cienka warstewka tłuszczu chroni powierzchnię klinów przed osadzaniem się na nich metalu.

Omówiliśmy tu tylko inwestycje w stosunku do matryc i klinów. A przykładów takich przytoczyć by można znacznie więcej. Wszystko to niby drobnostki, które w sumie obniżają jednak produkcję. Szczególnie baczyć należy, by wszystkie części obiegu matryc były zawsze w jak najlepszym stanie, co nie pozostanie bez dodatniego wpływu na stan i trwałość matryc.

Stałe i systematyczne uzupełnianie zużywających się części, oszczędzi nam tak trudnego do zrealizowania, jednorazowego dużego wydatku. Bo czy rychlej czy później jest on nieunikniony. Każda produkcja kosztuje. Chodzi tylko o to, aby przez racjonalne inwestycje kosztowała jak najmniej.

Trzeba, aby zapowiadający się powrót koniunktury zastał nas gotowych do sprostania zwiększonej produkcji. *M. H.*

ROZTŁACZANIE FARBY PRZY DRUKU AUTOTYPIJ

Roztłaczanie farby, nie zachodzące przy druku z klisz kreskowych, galwan lub drzeworytów, jest zato przy druku z klisz siatkowych zjawiskiem prawie codziennym. Występuje ono w jednym wypadku silniej, w innym mniej. Można to stwierdzić, jeśli na tej samej maszynie drukuje się równą farbą na równym papierze, kolejno po sobie różne klisze. Widzi się wówczas, że autotypie mgliste, nieostre, które drukarzowi zawsze nastręczają wiele trudności z przyrządem, roztłaczają farbę w ciemnych partiach. Klisze natomiast otwarte, ostre, nie wykazują zupełnie tego zła. Kto uważnie obserwuje taką kliszę nieostrą, ten stwierdzi, że siatka na ca-

wybitniejszych współczesnych grafików i drzeworytników polskich.

Omawiając twórczość jego, oddzielne studium należałoby poświęcić technice, formie i fakturze prac artysty, tak bardzo różnorodnych, zmieniających się i ulegających ciągłym ewolucjom. Oddzielne studium poświęcić by też należało treści uczuciowej jego drzeworytów. Jednak nie bez wzajemnej łączności są oba wymienione momenty w twórczości Kulisiewicza.

Póki Kulisiewicz jako uczeń Skoczylasa pozostawał pod jego kierunkiem, rzecz zrozumiała, że tematy prac były te same, jakie podawane bywały uczniom zajętym w pracowni świetnego profesora i pedagoga. Przełom nastąpił w roku 1926, kiedy to młody podówczas artysta po raz pierwszy podczas wywczasów letnich zetknął się z życiem ustronnej wsi górskiej Szlembark na Podhalu.

Wieś górska nie łatwo daje się poznać przybyszowi z miasta, nie łatwo odkrywa najtajniejsze



Góralki z jagniątkiem, drzeworyt z cyklu „Szlembark"

łej powierzchni, a więc także w partiach ciemnych, jest dokładnie widoczna, wobec czego potrzebne krycie tych partyj jest z góry wykluczone. W podobnych wypadkach drukarz zazwyczaj stara się przyrządem mechanicznym i silniejszym tłokiem, oraz większą dawką farby ożywić ilustrację, czyli wywołać sztuczne kontrasty. Usiłowania takie mają ten skutek, że pod zbyt silnym tłokiem roztłacza się na kliszy w ciemnych partiach nadmierna ilość farby, ponieważ papier nie może jej bez reszty przyjąć.

Tego rodzaju autotypie wyglądają daleko lepiej, o ile je się drukuje miernym tłokiem i małą ilością farby. Rozumie się, że w tym wypadku farba jak również papier muszą być najlepszych gatunków. Papiery miękkie, dobrze klejone, potrzebują mało farby i przy lekkim tłoku oraz małym przyrządzie dadzą odbitki beznagannie czyste. Papiery natomiast twarde i słabo klejone, wymagają więcej przyrządu, silniejszego tłoku i dużo farby, tym samym więc ułatwiają roztłaczanie. W wielu też wypadkach powodem roztłaczania, nawet przy kliszach ostrych, jest wadliwe ich justowanie na wysokość. Maszyniści na ogół mają skłonność do wyrównywania takich dyferencji z reguły przez nadmierny przyrząd mechaniczny (reliefowy). Jeśli się więc zważy, że wskutek takiego zabiegu klisze ustawicznie drgają, wywołując cały szereg innych przeszkód, to dochodzi się do wniosku, że jest najracjonalniej wszelkie klisze, szczególnie siatkowe, justować na ścisłą wysokość pisma. To jest kardynalny warunek do osiągnięcia czystej i ostrej odbitki.

O ile nie dysponuje się podkładką żelazną, to używać należy drzewa twardego i dobrze wysuszonego. Jeśli i tego brak, używa się podkładki starej, którą trzeba jednak ułożyć płasko na papierze ściernym (szmyrglu) i przez systematyczne tarcie dobrze wyrównać. Przyrząd, tak cylindrowy jak również od spodu ograniczyć trzeba do minimum. O ile przyrząd (wycinek lub relief) jest zbyt gruby i działa tak, że lekkie i średnie tony nie tłoczą, są jakby przełamane — podczas gdy równocześnie ciemne partie tłoczą i kryją bardzo dobrze, wtedy musi nastąpić roztłoczenie farby, gdy do uzyskania dobrego kontrastu dążyć się będzie przez zwiększenie tłoku na całej formie. Nawet chusta drukowa lub gumowa, która w każdym innym wypadku, a szczególnie u autotypij nieostrych oddaje cenne usługi, tu niewiele pomoże lub zupełnie zawiedzie.

Poważny wpływ ma jakość farby. Im ona jest gęstsza, tym lepsze osiągnie się krycie, gdyż od jakości farby zależy udatność druku autotypij. O tym przekona nas fakt, że chemigrafie dają przeciętnie lepsze odbitki dowodowe, aniżeli to jest możliwe przy masowej produkcji w drukarni. Chemigrafie bowiem używają farby gęstej, twardej (przedrukowej), dobrze roztartej i równo nadanej na klisze. Dlatego odbitki te przedstawiają doskonałe kontrasty i piękne krycie ciemnych partyj. W praktyce drukarskiej, farby używane w chemigrafii nie mogą oczywiście mieć zastosowania. Potrzebne bowiem roztarcie byłoby w maszynie drukarskiej nieosiągalne, również przy szybszym tempie maszyny farba taka nie pozostałaby na papierze. Że tak jest wynika stąd, iż nawet normalna, znacznie cieńsza farba ilustracyjna przy odrobinie niższej temperaturze, zmusza drukarza do sięgnięcia po środki pomocnicze, jak oliwa drukowa, pasta rozprowadzająca itp., celem rozrzedzenia jej. Rozumie się samo, że dodanie pasty wzgl. oliwy osłabia wartość farby i wpływa dodatnio na roztłaczanie. Dlatego też beznaganne odbitki chemigrafii nie zawsze mogą być dla drukarza miarodajne. Jednego atoli uczą nas, mianowicie tego, że dążenia drukarza przy druku autotypij winny iść w tym kierunku, by do druku używać farby możliwie gęstej, dobrze kryjącej i nie osłabiać wartości jej przez dodawanie środków pomocniczych.

Jeśli temperatura na sali jest za niska, to rozcieńczenie farby będzie zabiegiem bezskutecznym.

---

nuty radości i smutku. Wieś i miasto mają różną skalę zainteresowań. Wzruszenia radosne i wzniosłe, smutki i troski inaczej są doznawane przez ludzi gór, inaczej się tam te wzruszenia przejawiają niż u ludzi miasta i żyznych nizin.

Jeżeli prace pochodzące z pierwszego okresu twórczości Kulisiewicza zestawimy z pracami późniejszymi, trudno nam oprzeć się uwadze, że w jego pracach wcześniejszych górale dali mu temat do tworzenia szeregu pysznych portretów, wykonanych z dużym wyczuciem techniki drzeworytniczej i mistrzowskim prowadzeniem rylca.

Pierwsze z cyklów Szlembarskich prace Kulisiewicza mają jeszcze posmak niezwykłych tematów. Technicznie prace te są rozwiązywaniem problemów czarno-białego drzeworytu, którego elementami są płaszczyzny czarne i białe i gdzie nawet czarne lub białe kreski posiadają wartość płaszczyzn.

Kulisiewicz wiele czasu spędzał w swej górskiej wiosce. Wielokrotnie latem i zimą powracał do ludzi, z którymi nawiązał serdeczny kontakt, do których często listy pisywał i od których otrzymywał listy pełne szczerych wynurzeń, proste, jędrne i niemal plastycznie wymowne. Duchowe współżycie z ludźmi Szlembarku wielokrotnie zapładniało twórczą jego inwencję.

Pośrednio i jakby wtórnie przeżywane wzruszenia zamknięte w prostokącie czarno-białego drzeworytu, złożyły się na kilka cyklów Szlembarskich. Pierwszy z nich to „Szlembark", tematycznie jeszcze nieco niejednolity, obejmuje szereg portretów i krajobrazy, drugim cyklem jest „Bacówka". Cykl tych drzeworytów jest jakby powieścią o życiu, trudzie i znoju górskich pasterzy owiec. Następne: „Metody" i „Wieś w górach" są jakby tragedią najgłębszej doznawanej przez człowieka nędzy.

Smutne czy radosne prace Kulisiewicza pozostają w pamięci tak, jak dobre utwory literatury, bez względu na ich treść.

Hilary Majkowski.

Wiadomo wszakże, że o ile farba, wałki, papier i maszyna będą zimne, to nawet najlepszą farbą nie osiągnie się wyraźnego i czystego druku autotypij. W zakładach, w których nawet w porze nocnej temperatura nie opada zbyt nisko, w ciągu dnia zaś wynosi około 20° C, nie dodaje się farbie ilustracyjnej żadnych past, a mimo to otrzymuje się przy umiarkowanym tempie maszyny druki bez zarzutu.

Poza wyżej wymienionymi przyczynami znaczny wpływ na roztłaczanie farby wywiera urządzenie farbowe. Jeśli np. przy małej ilości farby przepuszcza się kilkakrotnie formę pod wałkami, otrzymuje się odbitkę bardzo czystą, o wyrazistych kontrastach, podczas gdy odbitka z większą ilością farby przy jednorazowym zafarbowaniu pozostawia wiele do życzenia. Z tego też powodu maszyny płaskie o większej ilości wałków rozcierających i nadawczych są do druku autotypij bardziej odpowiednie niż maszyny o 2 wałkach nadawczych. Im więcej wałków kryje formę, tym czystszy będzie druk, przy czym roztłaczanie farby będzie prawie że wykluczone.

Z drugiej strony nie chodzi znów wyłącznie o ilość wałków, lecz także o zdolność użytkową tychże. Wałki muszą być intensywne, lecz nie zbyt miękkie. Twarde i nieelastyczne zbyt silnie przylegałyby do ewtl. nieco wyższych klisz, roztłaczając farbę na boki, podobnie jak silny tłok. Najlepsze jednak wałki nie mogą prawidłowo działać i kryć, o ile nie zostały skrupulatnie wyregulowane według formy. W każdym bez wyjątku zakładzie zachodzą wahania temperatury i stopnia wilgoci powietrznej, wskutek czego wystawione na ujemne wpływy tych wahań wałki pęcznieją wzgl. kurczą się. Stąd powstają najróżniejsze przeszkody techniczne, w pierwszym rzędzie roztłaczanie farby. Z uwagi na to drukarz winien swoje wałki często sprawdzać. Za nisko stojące zawsze powodują roztłoczenie farby. Regulacja wałków, którą najlepiej uskutecznić pojedynczo według formy, jest jak wiadomo, w maszynie płaskiej rzeczą bardzo prostą. Wałki o zmienionej wskutek zimna wzgl. gorąca średnicy, mogą być wygodnie użyte. Najlepszy pod każdym względem wałek należy umieścić tuż przy cylindrze, ponieważ ten jako ostatni przebiega po formie przed drukiem, wobec czego powinien idealnie kryć.

W prasie dociskowej regulacja wałków jest inna i mniej wygodna. Nie można każdego wałka traktować osobno, lecz trzeba regulować cały komplet równocześnie, w górę lub w dół, dlatego tu wszystkie używane wałki muszą być jednakowej średnicy. Także rolki wałkowe muszą być równe. Niestety jednak w wielu zakładach tak bywa, że obok napęczniałego znajdzie się wałek skurczony względnie nieokrągły, nawet przy pracach lepszych. Dopiero kiedy wyraźnie występują niedomagania w postaci kresek i linij na kliszy, przystępuje się do wymiany i regulacji wałków. To prawdopodobnie jest jednym z głównych powodów, dla którego prasa dociskowa nie wszędzie wzbudza zaufanie, kiedy chodzi o wykonanie na niej lepszych prac autotypijnych. Zarzuty wielu drukarzy, że prasa dociskowa do takich prac nie nadaje się, są bezpodstawne i mają swoje źródło w uprzedzeniu do urządzenia farbowego tych pras. Doświadczony maszynista często, a już szczególnie przy przeszkodach sprawdza stan wałków i rolek na próżni, lub też przy pomocy paska papieru wsuniętego między wałki a formę. Należy to czynić osobliwie wtedy, gdy rolki wałkowe obciągnięte są pierścieniem ze skóry wzgl. gumy. Kontrola ta jest nieodzowna nawet przy wałkach nowych, ponieważ doświadczenie uczy, że wałek nowy, o ile był odlany dłuższy czas przed użyciem go, wykazuje dyferencje w średnicy nieraz bardzo znaczne. W wypadku posiadania nierównych wałków w prasie dociskowej, można sobie pomóc przez wklinowanie do formy po lewym i prawym boku obsadników na wysokość pisma, które powinny sięgać od górnego do dolnego brzegu wnętrza ramy. Przy tym należy właściwe szyny wałków opuścić zupełnie nisko, tak, by rolki z nimi nie stykały się. Tego jednak zabiegu nie można znów uważać za środek uniwersalny, ponieważ wałek grubszy pod ciśnieniem silnych sprężyn, zawsze przylegać będzie mocniej aniżeli cieńszy do obsadników, a tym samym również do formy. Zakłady, które kładą nacisk na prawdziwie staranne wykonanie prac, winny drukarzowi dać do dyspozycji zawsze dostateczną ilość wałków oraz rolek, by ten mógł dobrać sobie wzorowy komplet. Wydatek ten, zresztą niewielki, opłaci się przez pracę nieprzerywaną i dokładne, czyste wykonanie autotypij.

Z całości wynika, że przyczyny roztłaczania farby są rozliczne i nie zawsze dadzą się z miejsca rozpoznać. Papier, farbę, urządzenie farbowe, wałki, klisze i przyrząd, należy w równej mierze brać pod uwagę przy ustalaniu przyczyn roztłaczania.

J. M.

W SPRAWIE OPŁAT POBIERANYCH W INSPEKTORATACH PRACY

W nrze 25/1936 r. „Dziennika Urzędowego Min. Opieki Społecznej“ ogłoszono okólnik Głównego Inspektora Pracy, treści następującej:

„W związku z okólnikiem nr 26/34 z dnia 22 listopada 1934 w sprawie opłat stemplowych i kancelaryjnych, przypominam, że żadne opłaty, poza wyszczególnionymi w wymienionym okólniku, w urzędach Inspekcji Pracy pobierane być nie mogą.

Podkreślam, iż wszelkie opłaty tzw. „kancelaryjne“, „za lak“ itp. zostały zniesione na mocy art. 171 ustawy z dnia 1 lipca 1926 o opłatach stemplowych (jednolity tekst: Dz. U. R. P. nr 64/35, poz. 404). Pobieranie więc jakichkolwiek opłat w urzędach Inspekcji Pracy poza wyszczególnionymi w wymienionym okólniku, jako pozbawione podstaw prawnych, jest niedozwolone.

Opłaty stemplowe, wyszczególnione w wymienionym okólniku, mogą być pobierane tylko w znaczkach stemplowych. Znaczki te powinny być nalepione na dokumencie, wydawanym stronie, i przez urząd na tym dokumencie skasowane. Na odpisie zaś dokumentu, pozostającym w aktach, należy zamieszczać adnotację, stwierdzającą sumę nominalną w złotych i groszach, na jaką skasowano znaczków stemplowych na dokumencie wydanym petentowi.

Opłata stemplowa od podań winna być uiszczana przez naklejanie znaczków stemplowych na pierwszej stronie podania (art. 151 ustawy o opłatach stemplowych).

Sprzedaży w urzędach Inspekcji Pracy jakichkolwiek książek i druków, chociażby związanych z działalnością Inspekcji Pracy, należy zaniechać. Istniejące zapasy książek i druków najpóźniej do dnia 15 lutego 1937 r. należy przekazać do dyspozycji Panów Okręgowych Inspektorów Pracy. Panowie Okręgowi Inspektorzy Pracy do dnia 1 marca 1937 roku przedstawią do Głównego Inspektoratu Pracy remanenty posiadanych książek i druków z wnioskami co do sposobu ich zrealizowania.

Również zabraniam inkasowania w urzędach Inspekcji Pracy kwot pieniężnych z tytułu kar (grzywien) w związku z nakazami karnymi, orzeczeniami karno-administracyjnenymi oraz inkasowania kosztów postępowania karno-administracyjnego. Ukaranych należy informować, iż w Urzędzie Inspekcji Pracy powinni oni w określonym terminie okazać dowód wpłaty grzywny i kosztów postępowania.

Wszelkie kwitariusze posiadane w urzędach Inspekcji Pracy należy przekazać do dnia 15 lutego 1937 r. Panom Okręgowym Inspektorom Pracy. Zabraniam również przyjmowania jakichkolwiek kwot pieniężnych do depozytu, jak np. tytułem należności robotniczych itp.

W ten sposób z dniem ogłoszenia niniejszego okólnika pod odpowiedzialnością służbową wszelkie kasy podręczne, tzw. sumy przechodnie itp. powinny być zniesione, w przyszłości nie prowadzone, a przez Panów Okręgowych Inspektorów Pracy pod żadnym pozorem nie tolerowane“.

PRAWO I SĄD

ODSETKI OD KAUCYJ PRACOWNICZYCH

Uprawnionym do odbioru odsetek przypadających od sumy złożonej tytułem kaucji jest składający kaucję i to bez zgody na to pracodawcy. (Art. 3 rozporządzenia z r. 1927 Dz. Ust. poz. 409).

UPROSZCZONE FORMALNOŚCI PRZY UBEZPIECZENIU NIEKTÓRYCH PRACOWNIKÓW

Rozporzędzeniem Ministra Opieki Społecznej z 19 lipca 1935 (Dz. Ust. Nr 54 poz. 355) ustalono tryb postępowania przy zgłaszaniu do ubezpieczenia i opłacaniu składek za pracowników podlegających w myśl ustawy o ubezpieczeniach społecznych tylko ubezpieczeniu od wypadków i chorób zawodowych.

Rozporządzenie to dotyczy:

a) krewnych pracodawcy, zatrudnionych przez pracodawcę, a nie pozostających w stosunku pracy najemnej;

b) praktykantów i wolontariuszy, będących uczniami lub absolwentami szkół zawodowych i akademickich, zatrudnionych wyłącznie w celu praktycznego przysposobienia się do zawodu według przepisów ustawowych lub danej uczelni;

c) więźniów.

Przy zatrudnieniu wyżej wymienionych osób rozporządzenie ustala następujący tryb postępowania:

1. Pracodawcy nie są obowiązani zgłaszać tych pracowników imiennie do ubezpieczenia od wypadków w zatrudnieniu i chorób zawodowych pracowników, ani też dokonywać wymeldowań.

2. Pracodawca przesyła na specjalnych formularzach (ustalonych przez Zakład Ubezpieczeń Społecznych) raz na kwartał w terminie do końca pierwszego miesiąca następnego kwartału kalendarzowego właściwej ubezpieczalni ogólne zestawienie wynagrodzenia tych pracowników za kwartał ubiegły wraz z obliczeniem należnej za ten okres składki z tytułu ubezpieczenia wypadkowego.

3. Należne składki za ten okres winny być wpłacone: za pierwszy kwartał do końca kwietnia, za drugi kwartał do końca lipca, za trzeci kwartał do końca października danego roku kalendarzowego i za czwarty kwartał do końca stycznia roku następnego.

4. W razie nieuiszczenia składek w powyższych terminach odsetki zwłoki liczy się, poczynając od następnego dnia po upływie terminu płatności, tj. od drugiego miesiąca kwartału kalendarzowego, przy czym miesiąc rozpoczęty liczy się za cały.

Na górnośląskiej części województwa śląskiego obowiązują odmienne przepisy.

WYNAGRODZENIE URLOPOWE AKORDZISTÓW I PRZY REDUKCJI CZASU PRACY

Artykuł 4 ustawy urlopowej (Dz. Ust. 1934 poz. 735) postanawia, że „o ile praca odbywa się na akord lub od sztuki, wynagrodzenie za czas urlopu określa się na podstawie przeciętnego wynagrodzenia pracownika w ciągu trzech poprzedzających bezpośrednio urlop miesięcy“.

Sposób obliczania wynagrodzenia urlopowego dla robotników, którzy nie pracują 6 dni w tygodniu z powodu redukcji pracy w przedsiębiorstwie, w którym są zatrudnieni, reguluje rozporządzenie wykonawcze w ten sam sposób.

Na tej podstawie oblicza się u obu kategoryj pracowników wynagrodzenie urlopowe w ten sposób, że zlicza się zarobek ogólny za ostatni kwartał (tzn. zawsze 13 tygodni!). Dalej oblicza się ilość dni powszednich w tym okresie i tą ilością dzieli się zliczony zarobek. Jako wynik otrzymuje się przeciętny zarobek za jeden dzień powszedni w tymże ustawowym kwartale i tyle też należy się pracownikowi za każdy dzień urlopu.

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 14.

Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.

Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Al. Marcinkowskiego 13, m. 14. Telefon nr 25-55 — P. K. O. Poznań 202 868.

Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.

Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —

Przedruk dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24